

D3

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

(11) N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 469 268

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

N° 80 23599

(21)

(54) Procédé de moulage d'éléments en matière plastique sur des matériaux poreux.

(51) Classification internationale (Int. Cl. 3). B 29 F 1/10; B 29 D 27/00.

(22) Date de dépôt..... 5 novembre 1980.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée : RDA, 7 novembre 1979, n° WP B 29 F/216738.

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 21 du 22-5-1981.

(71) Déposant : VEB WISSENSCHAFTLICH-TECHNISCHES ZENTRUM DER HOLZVERARBEITEN-
DEN INDUSTRIE, résidant en RDA.

(72) Invention de : Florentine Kopia, Joachim Seltsmann et Peter Zobel.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Regimbeau, Corre, Martin et Schrimpf,
26, av. Kléber, 75116 Paris.

D

Vente des fascicules à l'IMPRIMERIE NATIONALE, 27, rue de la Convention — 75732 PARIS CEDEX 15

ties marginales des pièces et un traitement de surface ultérieur, onéreux, rendu nécessaire par la présence possible en surface de retassures et de marques de moulage.

Le but de l'invention est d'augmenter la productivité du travail, d'économiser du temps de travail, d'améliorer la qualité par des assemblages à surface finie de grande résistance et des états de surface exempts de défauts, ainsi que de permettre par le procédé des solutions nouvelles d'un caractère constructif et structurel.

L'objet de l'invention est de développer un procédé permettant le moulage en surface de matière plastique sans travail d'usinage important ni traitement spécial préalable des pièces.

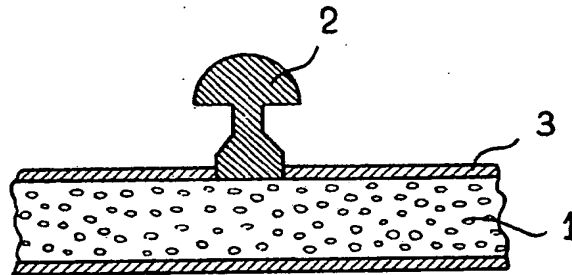
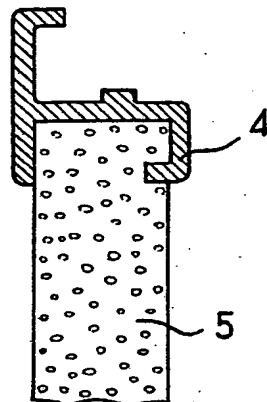
L'invention résoud ce problème en prévoyant que sur un matériau poreux, soit moulé un profil en matière plastique non polaire partiellement cristalline, une polyoléfine par exemple, dans la phase de fusion thermoplastique. A cet effet, les matériaux poreux sont avant le moulage objet d'un fixage dans une machine d'injection modifiée, fixage permettant la réalisation de l'injection dans les conditions habituelles. Pour pouvoir mouler le contour plastique dans la phase de fusion thermoplastique, une moitié du moule est selon une technique connue, en métal ou en matériau similaire, le matériau poreux formant l'autre moitié du moule.

Lors de l'assemblage de plusieurs matériaux poreux, le matériau lui-même constitue pratiquement le contour de conformation. La géométrie des surfaces limites se règle d'après les critères de résistance auxquels doit ultérieurement satisfaire l'assemblage.

Les paramètres technologiques du moulage par injection sont à choisir de telle sorte que la phase en fusion de la matière plastique puisse pénétrer suffisamment profondément dans la structure poreuse du matériau. Grâce

la conformation des moulures en polyoléfine est préparée par un demi-moule en métal correspondant, cependant que l'autre demi-moule est chaque fois représenté par le matériau poreux concerné.

1/1

FIG. 1FIG. 2FIG. 3